

BULLETIN TECHNIQUE
DES



AVIONS H.POTEZ

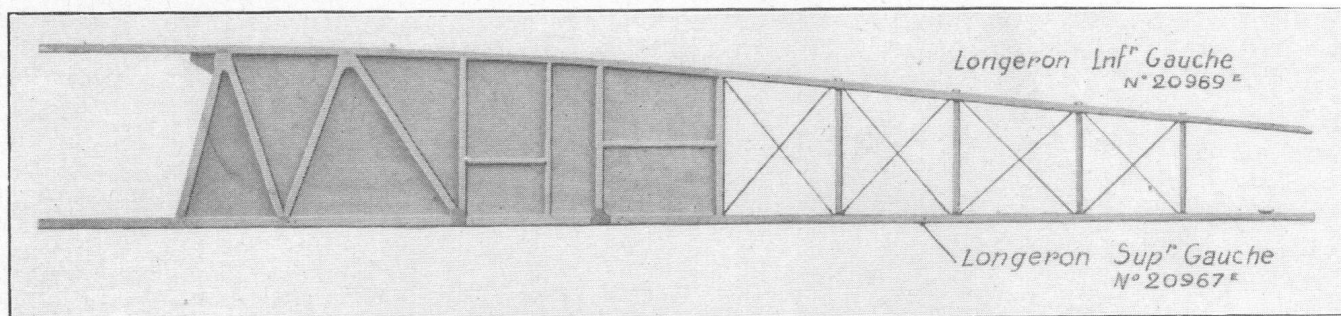
Maurice

Juillet 1930

N° 7

Aux Usines de MEAULTE

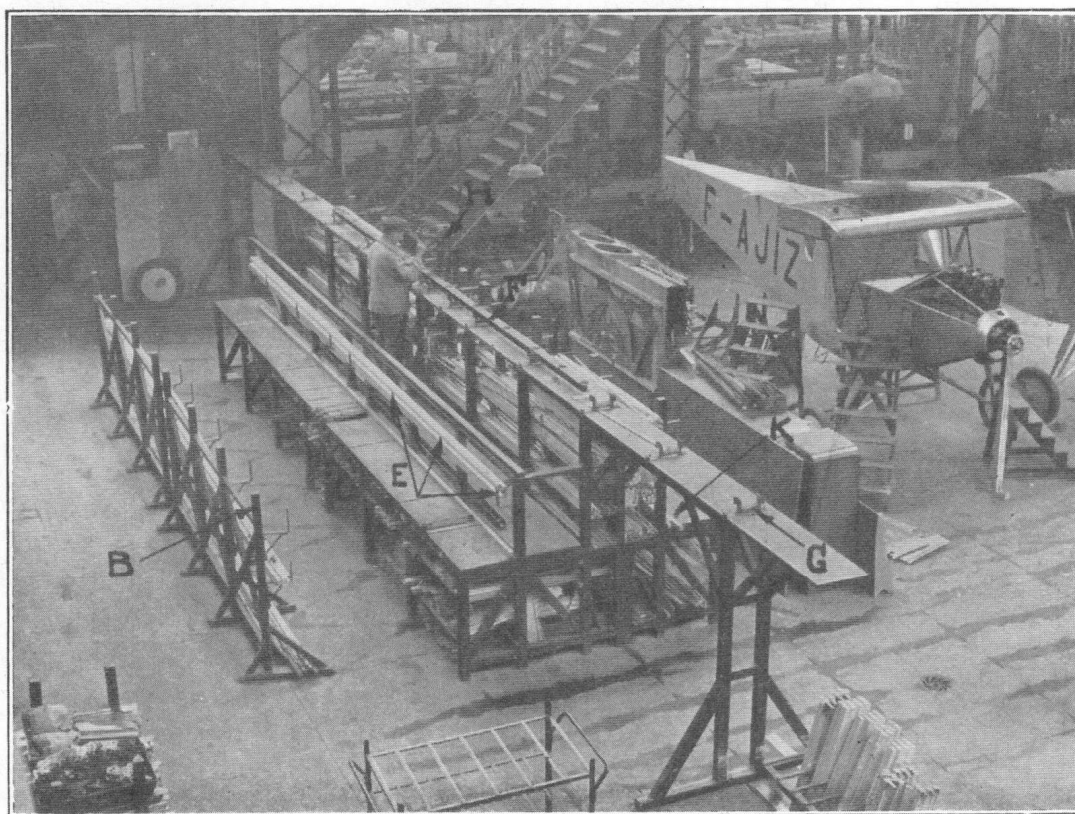
Comment on usine en série les longerons du fuselage type 25

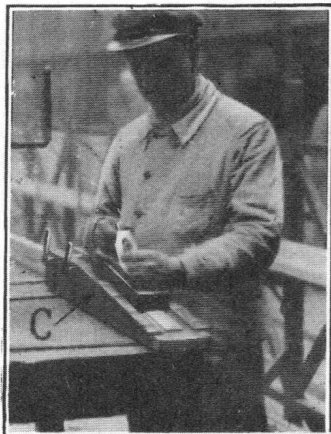


La difficulté d'obtenir ces longerons en une seule longueur, l'intérêt d'avoir la possibilité de changer un demi-longeron a amené à usiner ces longerons en deux parties par entures collées et rivées.

Ce travail se fait sur un montage unique (A) où sont rassemblés :

- 1° Le stockage des demi-longerons avant assemblage.
- 2° Le collage de leur enture.
- 3° Le perçage total de ces longerons.
- 4° Le rivetage de l'enture.
- 5° Le stockage après rivetage.



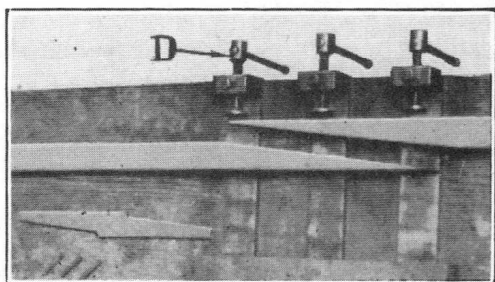


1° Stockage des longerons. — Les demi-longerons calibrés sont stockés sur un chevalet (B) en attente d'usinage, les entures face à face.

2° Collage de leur enture. — L'enture est préparée dans une boîte de rabotage (C) placée à l'extrémité de la table de collage et qui permet un dressage du biseau d'enture exactement à la pente.

Les deux demi-longerons sont ensuite placés bout à bout dans une presse de collage (D) et collés par série de 8 pièces.

Les longerons après collage sont stockés sur une série d'étriers (E).



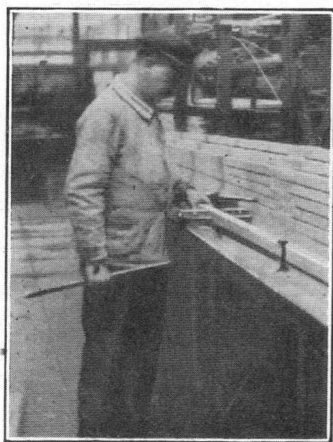
3° Perçage des longerons.

Le perçage des emplacements des rivets d'enture ainsi que des trous pour fixation des godets de croisillonement est réalisé dans une boîte métallique de perçage (F) mobile sur un chemin de roulement (G) qui permet de présenter successivement les différents canons de perçage face à une machine à percer sensitive fixe (H).

4° Rivetage de l'enture.

Les longerons percés sont stockés de l'autre côté du montage (A) et repris pour rivetage de l'enture qui est exécuté sur une presse à river (I) voir dessin ci-dessous.

Les tubes cuivre rouge tronçonnés à longueur sont placés dans les trous de rivetage de l'enture et sont épanouis au moyen d'un dispositif de deux poinçons (P) commandés par came actionnée à la main au moyen d'un levier. Ces poinçons réalisent une seule opération et simultanément l'épanouissement des deux têtes de rivet.



5° Stockage après rivetage.

Après collage d'un renfort en contreplaqué, les longerons sont stockés jusqu'à utilisation sur la face arrière du montage en (K) pour utilisation à suivre dans la chaîne de montage de fuselage.

Presse à river les longerons

